



MINISTÈRE
DU TRAVAIL
ET DE L'EMPLOI

*Liberté
Égalité
Fraternité*

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Ajusteur monteur aéronautique

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	1/40

SOMMAIRE

Pages

Présentation de l'évolution du titre professionnel	5
Contexte de l'examen du titre professionnel	5
Liste des activités	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	8
Fiche emploi type	9
Fiches activités types de l'emploi	11
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	17
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	33
Glossaire technique	34
Glossaire du REAC	37

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	3/40

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel monteur de structures aéronautiques a été créé par arrêté paru au JO du 01/06/2004.

Ce titre professionnel que l'arrêté de 2020 avait défini en trois activités types et renommé Ajusteur monteur aéronautique est toujours adapté à cette configuration, son contenu étant toujours conforme aux attentes du marché du travail pour l'emploi visé. La révision du TP est donc proposée dans ce sens.

Contexte de l'examen du titre professionnel

Les travaux d'enquête, réalisés dans le cadre de la révision du titre professionnel, ont été effectués auprès de spécialistes et responsables de production d'entreprises spécialisées dans l'assemblage de structures aéronautiques.

Il ressort de cette enquête que le métier de monteur de structures aéronautique n'a pas évolué depuis la dernière révision. L'ensemble des activités et des compétences présentes dans le référentiel du titre correspond toujours aux attentes du secteur. Les fondamentaux du métier restent inchangés, néanmoins selon les programmes et la position de l'entreprise dans la supply chain, le panorama des tâches nécessaires à l'exercice du métier peut présenter des nuances (place de l'ajustage, niveau requis en parachèvement, intervention sur l'assemblage de systèmes mécaniques). Les matériaux travaillés sont également fonction du programme, mais restent dans les nuances usuelles utilisées en aéronautique : Alliages d'aluminium, titane et composites (carbone, NIDA). L'utilisation d'aciers (Inox, Inconel) demeure limitée. La présence de documents au format numérique et leur consultation via l'utilisation de tablettes se généralisent mais ils restent hétérogènes en fonction de la situation de l'entreprise concernée. Le niveau attendu est de savoir utiliser des terminaux informatiques et des logiciels de GPAO à un niveau basique. L'utilisation d'outils automatisés et/ou connectés se traduit principalement par la présence grandissante d'UPA (Unité de Perçage Automatique) sur les lignes d'Airbus. Là encore, l'utilisation de ces outils ne se traduit pas par l'acquisition d'une compétence supplémentaire mais par une information et une courte initiation. En ce qui concerne la politique environnementale, les projets de réduction de l'empreinte carbone du secteur aérien ne concernent, à l'heure actuelle, que les instituts de recherches et les bureaux d'études de certaines entreprises. Le rôle de l'ajusteur monteur de structure sur ce domaine se limite au tri et à la gestion de ses déchets. Du point de vue du recrutement, l'ensemble des entreprises consultées font état d'une forte reprise de l'activité sur la période post-covid avec de fortes difficultés à recruter. La rareté des candidats et leurs compétences sont identifiées comme cause principale.

En conclusion l'enquête sur l'évolution de l'emploi d'ajusteur monteur aéronautique nous a permis de confirmer que les trois activités du titre professionnel, à savoir : Assembler une structure d'aéronef métallique et composite (1), Réaliser l'ajustage et la réparation de structures d'aéronefs métalliques et composites (2), Assembler des systèmes aéronautiques (3) correspondent toujours aux besoins actuels et à venir du secteur.

Afin de clarifier le niveau d'intervention de l'ajusteur monteur aéronautique, et de se mettre en concordance avec le vocabulaire utilisé sur les lignes de fabrication, le terme « réparation » a été remplacé par le terme « parachèvement » dans l'intitulé de la 2eme activité, la compétence correspondante ainsi que dans l'ensemble du document.

Liste des activités

Ancien TP : Ajusteur monteur aéronautique

Activités :

- Assembler une structure d'aéronef métallique et composite.
- Réaliser l'ajustage et la réparation de structures d'aéronefs métalliques et composites
- Assembler des systèmes aéronautiques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	5/40

Nouveau TP : Ajusteur monteur aéronautique

Activités :

- Assembler une structure d'aéronef métallique et composite
- Réaliser l'ajustage et le parachèvement de structures d'aéronefs métalliques et composites
- Assembler des systèmes aéronautiques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	6/40

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Assembler une structure d'aéronef métallique et composite	1	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques
		2	Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation
		3	Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques
2	Réaliser l'ajustage et le parachèvement de structures d'aéronefs métalliques et composites	4	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques
		5	Ajuster un élément de structure aéronautique
		6	Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites
3	Assembler des systèmes aéronautiques	7	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques
		8	Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	8/40

FICHE EMPLOI TYPE

Ajusteur monteur aéronautique

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

L'ajusteur monteur aéronautique est un emploi de production contribuant à la fabrication d'un aéronef. C'est un spécialiste de l'assemblage des éléments formant la structure des aéronefs. Il exerce ses compétences principalement au sein d'un atelier de fabrication ou de réparation dans une entreprise de construction ou de maintenance aéronautique. Il peut intervenir en tant que salarié, intérimaire ou bien en sous-traitance.

A partir d'un dossier technique, d'une gamme de fabrication au format papier ou numérique et d'un kit de pièces primaires, l'ajusteur monteur aéronautique réalise seul ou en équipe l'assemblage d'une structure d'aéronef (tronçon de fuselage, voilures d'avions, éléments mobiles : gouvernes de direction et de profondeur).

Une attention particulière est requise tout au long du processus de fabrication car aucune marque ni blessure du matériau ne sont acceptées. La bonne exécution de son travail conditionne la sécurité des usagers ainsi que la fiabilité des aéronefs. Il assure la traçabilité de ses interventions et renseigne des documents de production.

En cas de non-conformités ou d'endommagements, le professionnel doit avoir un comportement irréprochable et alerter sa hiérarchie ainsi que le service contrôle qui s'assurera de la conformité de la structure.

Lorsque des non-conformités sont dans son périmètre de compétences et avec l'accord du service qualité (défauts cosmétiques, endommagement mineur...), l'ajusteur monteur aéronautique met en œuvre les moyens nécessaires et réalise les travaux de parachèvement en se conformant aux gammes et aux référentiels qualité de l'entreprise.

L'ajusteur monteur aéronautique peut être amené à participer à l'intégration de systèmes ou d'équipements simples.

Il assure la sécurité et la propreté à son poste de travail en appliquant scrupuleusement les règles de FOD (Foreign Object Damage, Foreign Object Debris = Dommages par corps étrangers, Débris de corps étrangers). Il contribue à la politique de développement durable de l'entreprise en adoptant les comportements adéquats et en appliquant les règles définies en termes de tri sélectif des déchets, gestion de la quantité de solvants, etc.

Il travaille principalement dans des ateliers ou des halls de montage, au sein d'entreprises de construction d'aéronefs ou chez leurs sous-traitants, en position debout, au sol ou sur des échafaudages en cas d'intervention sur le montage de tronçon d'un aéronef.

Les différents matériaux composant la structure exigent des mises en œuvre et des conditions de réalisation particulières. Il est indispensable d'avoir des équipements d'hygiène et de sécurité permettant de garantir la santé des personnels.

Ses horaires de travail peuvent être réguliers ou en travail posté : équipe du matin, soir ou nuit.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- Les entreprises de fabrication de pièces de structure et d'assemblage de sous-ensembles ou d'ensembles d'aéronefs.
- Les entreprises de construction ou de modification des aéronefs, occasionnellement dans les ateliers de réparation ou dans les ateliers de maintenance pour les révisions périodiques.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

- Ajusteur-monteur de structures d'aéronefs
- Monteur de structures d'aéronefs
- Monteur assembleur de structures d'aéronefs

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	9/40

- Ajusteur de structures composites
- Agent de montage de structures d'aéronefs

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Néant

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Assembler une structure d'aéronef métallique et composite

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques

Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation

Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques

2. Réaliser l'ajustage et le parachèvement de structures d'aéronefs métalliques et composites

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques

Ajuster un élément de structure aéronautique

Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites

3. Assembler des systèmes aéronautiques

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques

Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef

Compétences transversales de l'emploi

Organiser ses actions

Respecter des règles et des procédures

Evaluer ses actions

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)

Convention(s) : Convention de la métallurgie

Code(s) NSF :

253r--Maintenance mécanique des engins spatiaux et aéronautiques

Fiche(s) Rome de rattachement

H2901 Ajustement et montage de fabrication

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	10/40

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Assembler une structure d'aéronef métallique et composite

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

La finalité de cette activité est de fixer les éléments d'un sous-ensemble, ou ensemble d'aéronef en assurant l'interchangeabilité de la structure, dans le respect des normes de sécurité du secteur aéronautique.

A partir de l'exploitation d'un dossier technique, l'ajusteur monteur aéronautique fait l'inventaire des pièces primaires et des consommables à partir d'une nomenclature.

Il monte les éléments de la structure initialement configurée et préparée généralement sur un bâti de montage. Quelquefois, le monteur de structures aéronautiques travaille « en l'air », c'est-à-dire sans aucune référence géométrique et spatiale.

Il assure les perçages calibrés des trous de logements des fixations pour l'assemblage final de la structure ainsi que les portées de leur tête (fraisurage, lamage). Toutes ces opérations sont normées et l'opérateur s'appuie sur des fiches d'instruction pour les réaliser.

Une fois la structure configurée et contrôlée, il démonte chaque pièce, les nettoie et il effectue un ébavurage soigné des chants, des trous et des portées de pièces.

Il réalise alors l'assemblage de la structure à l'aide de rivets ou de fixations spéciales montées avec l'ensemble des moyens mécaniques ou manuels préconisés. Certains éléments peuvent être collés.

Il assure la qualité en déclenchant les interventions de contrôle aux phases imposées.

Lorsque cela est précisé dans le dossier technique, il assure l'étanchage de la structure d'aéronef.

Il peut aussi assurer une métallisation en réalisant le brossage des parties peintes et en posant des tresses pour réaliser l'équipotentialité électrique d'une structure.

Enfin, il assure le poste neutre selon la procédure établie.

Il assure la traçabilité de ses interventions et consigne des relevés dans les documents spécifiques.

Il respecte et applique les règles FOD (Foreign Object Damage, Foreign Object Debris).

L'ajusteur monteur aéronautique travaille au sein d'une équipe de montage, généralement sous la responsabilité d'un leader ou d'un chef d'équipe.

Il est souvent en poste sur une fabrication particulière. Son travail est alors cyclique et répétitif.

Suivant les fabrications ou les urgences, il peut être amené à travailler en poste ou en horaires décalés et les week-ends. Il peut également utiliser des produits à forte nocivité et des produits à péremption. Il lui faut parfois travailler en hauteur sur échafaudage, nacelle ou dans des positions inconfortables.

Il travaille généralement dans des halls de montage bruyants, propres et dégagés, soumis à une réglementation.

Il revêt des EPI (équipements de protection individuelle) et doit respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement notamment pour le travail des matériaux composites.

Il porte une attention toute particulière à la prévention des risques « gestes et postures ».

Il réalise le tri sélectif des déchets.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	11/40

Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation
Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques

Compétences transversales de l'activité type

Organiser ses actions
Respecter des règles et des procédures
Evaluer ses actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	12/40

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

Réaliser l'ajustage et le parachèvement de structures d'aéronefs métalliques et composites

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

La finalité de cette activité est de garantir le positionnement et l'accostage correct de chaque élément de la structure, d'assurer la préparation normalisée des trous de logements des lignes de fixations en vue du montage final et de garantir l'intégrité de l'ensemble.

L'évolution technologique des avions conduit l'ajusteur monteur aéronautique à travailler avec des pièces composées de différents matériaux, notamment en composites et titanes, en plus des alliages légers traditionnellement utilisés en aérostructure.

A partir de l'exploitation d'un dossier technique, l'ajusteur monteur en aéronautique s'assure de la conformité des pièces et réalise les accostages par différents procédés d'ajustages.

S'il en a l'habilitation, le professionnel réalisera des retouches de traitement de surface (préparation des surfaces, « Alodine », peinture)

Dans le cadre des activités de parachèvement et lorsque des non-conformités sont constatées dans son périmètre de compétences (défaut cosmétique, rattrapage, endommagement mineur, défaut de fixation...), le professionnel met en œuvre les moyens nécessaires et réalise la remise en conformité en se conformant aux gammes et aux référentiels qualité de l'entreprise.

Il assure la traçabilité de ses interventions en renseignant les relevés dans des documents spécifiques.

Il respecte et applique les règles FOD (Foreign Object Damage, Foreign Object Debris).

L'ajusteur monteur aéronautique travaille au sein d'une équipe de montage, généralement sous la responsabilité d'un leader ou d'un chef d'équipe.

Son niveau d'autonomie est limité : lorsqu'il constate un défaut ou une impossibilité de montage dont la décision de rattrapage sort de son champ de compétence, il doit le signaler à sa hiérarchie.

Suivant les fabrications ou les urgences, il peut être amené à travailler en poste ou en horaires décalés et les week-ends. Il peut également utiliser des produits à forte nocivité et des produits à péremption. Il lui faut parfois travailler en hauteur sur échafaudage, nacelle ou dans des positions inconfortables.

Il travaille généralement dans des halls de montage bruyants, propres et dégagés, soumis à une réglementation.

Il revêt des EPI (équipements de protection individuelle) et doit respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement notamment pour le travail des matériaux composites.

Il porte une attention toute particulière à la prévention des risques « gestes et postures ».

Il réalise le tri sélectif des déchets.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques

Ajuster un élément de structure aéronautique

Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	13/40

Compétences transversales de l'activité type

Organiser ses actions

Respecter des règles et des procédures

Evaluer ses actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	14/40

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 3

Assembler des systèmes aéronautiques

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

La finalité de cette activité est de fixer les éléments d'un système et des équipements simples aéronautiques, dans le respect des normes de sécurité du secteur aéronautique.

A partir de l'exploitation d'un dossier technique, l'ajusteur monteur en aéronautique fait l'inventaire des pièces primaires et des ingrédients à partir d'une nomenclature.

Il réalise le montage d'équipement simple à l'aide de fixations et colliers mécaniques sur des supports structures.

Il peut aussi effectuer une métallisation en réalisant le brossage des parties peintes, et en posant des tresses pour garantir l'équipotentialité électrique des équipements considérés.

Il assure la qualité en déclenchant les interventions de contrôle aux phases imposées.

En fin d'activité, il assure le poste neutre selon une procédure établie.

Durant toutes ses interventions, il assure leur traçabilité, consigne des relevés dans des documents spécifiques.

Il respecte et applique les règles FOD (Foreign Object Damage, Foreign Object Debris).

Suivant les fabrications ou les urgences, il peut être amené à travailler en poste ou en horaires décalés et les week-ends. Il peut également utiliser des produits à forte nocivité et des produits à péremption. Il lui faut parfois travailler en hauteur sur échafaudage, nacelle ou dans des positions inconfortables.

Il travaille généralement dans des halls de montage bruyants, propres et dégagés, soumis à une réglementation.

Il revêt des EPI (équipements de protection individuelle) et doit respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

Il porte une attention toute particulière à la prévention des risques « gestes et postures ».

Il réalise le tri sélectif des déchets.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques

Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef

Compétences transversales de l'activité type

Organiser ses actions

Respecter des règles et des procédures

Evaluer ses actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	15/40

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier technique complet, accessible au format papier ou numérique, et d'un kit de pièce, préparer l'ensemble des moyens adaptés à son intervention : vérifier la validité de la documentation, les bâtis et les outillages, exploiter toute la documentation technique afin d'organiser l'intervention, dans le respect des règles métiers, du plan qualité de l'entreprise et du temps de fabrication donnés dans la gamme.

Prendre en compte l'ensemble des règles de l'entreprise et du métier pour assurer la bonne exécution de ses tâches ainsi que la sécurité et la propreté de son poste de travail. Se conformer à la RSE (Responsabilité Sociale de l'Entreprise) ainsi qu'aux exigences de FOD (Foreign Object Damage, Foreign Object Debris) qui s'imposent dans le secteur de l'aéronautique.

Réaliser l'autocontrôle de son activité et renseigner les documents de traçabilité et de contrôle.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce en construction dans un atelier d'assemblage de sous-ensembles ou hangar d'assemblage d'un tronçon d'aéronef. Selon les procédures de l'entreprise, le professionnel s'appuie sur les dossiers techniques pour la préparation et la réalisation de ses interventions, ceci dans le respect des règles et des normes de la construction aéronautique.

La sécurité des usagers, des utilisateurs ainsi que la fiabilité des aéronefs passent par la bonne exécution de son travail.

Critères de performance

Les éléments du dossier technique sont vérifiés méthodiquement.

Les tâches à réaliser sont identifiées.

Les procédures techniques recherchées pour réaliser les opérations sont identifiées.

Les données de traçabilité sont pertinentes, garanties et exploitables par une tierce personne.

L'auto-vérification est réalisée et exploitable par une tierce personne.

Le poste de travail est propre sans FOD et en sécurité.

Les opérations sont réalisées dans le temps alloué.

Le traitement des déchets est effectué.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Décoder les symbolisations des différentes informations utiles au montage.

Extraire du dossier technique le standard constructeur nécessaire à la pose d'une fixation, d'un produit.

Isoler et interpréter dans une gamme les différentes phases d'intervention et rechercher dans le dossier technique les éléments complémentaires à sa bonne réalisation.

Réaliser des conversions de mm en inch.

Assurer un autocontrôle permanent tout au long du processus de fabrication.

Appliquer des procédures définies dans une gamme de travail et des standards constructeurs.

Enregistrer des anomalies de montage sur les documents (papiers ou numérique) prescrits par le référentiel qualité.

Assurer la traçabilité des produits fabriqués sans tricher ni masquer des défauts.

Assurer la protection des éléments fragiles après le passage du service contrôle.

Ordonnancer les phases d'assemblage structurales

Mettre en œuvre des matériels d'accès (escabeaux, plates-formes) selon les réglementations en vigueur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	17/40

Utiliser dans les communications professionnelles, les désignations, les termes et vocabulaires aéronautiques adaptés.

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement dans ses activités.

S'adapter à l'environnement d'une entreprise (partenaires, organismes administratifs et techniques)

Inventorier et organiser dans une liasse de documents techniques, les seuls éléments nécessaires à une phase d'intervention.

Réaliser un nettoyage et le tri sélectif des déchets tout au long de la procédure dans la zone de travail.

Mettre en place la sécurité du produit et du personnel environnant.

Respecter un comportement de précaution dans le travail des pièces à risques ou à forte valeur ajoutée.

Respecter les temps alloués de fabrication en garantissant la qualité des produits.

Respecter la règle FOD tout au long de l'opération de montage.

Respecter les règles de prévention des risques « gestes et postures ».

Adopter un comportement professionnel par rapport aux règles des manuels de qualité du secteur aéronautique.

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions

Informier / rendre compte d'anomalies, de risques ou de son activité à sa hiérarchie.

Contribuer à la circulation des informations sans les déformer.

Connaissances générales de la technologie des aéronefs (ATA, zoning, aérodynamisme...).

Connaissance des procédures, d'interposition et d'étanchéité dans l'assemblage des éléments.

Connaissances des technologies de pose et de contrôle des différentes fixations aéronautiques.

Connaissance de la technologie et des symboles liés à la métallisation de structures d'aéronefs.

Connaissance des notions d'économie d'entreprise en relation directe avec le métier (les coûts de non-qualité).

Connaissance des Progiciels de Gestion intégrés, exemples : SAP, ERP (Enterprise resource planning) ou GPAO.

Connaissance de la sécurisation des données.

Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	18/40

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier technique complet et d'un kit de pièces, positionner et régler, sans contrainte, les éléments composant un ensemble ou sous-ensemble d'une structure d'aéronef. Monter à blanc chaque pièce au bon endroit et dans le bon ordre. Régler la position des éléments pour respecter les jeux, la position des lignes d'assemblage et ajuster le contour des pièces si nécessaire. Assurer l'accostage par calage liquide si besoin. Réaliser les trous calibrés de logements des fixations. Fixer provisoirement les éléments entre eux et sur le bâti de montage le cas échéant.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce à l'atelier ou sur cellule d'aéronef.

Dans le cadre d'une fabrication "en l'air", c'est-à-dire sans bâti, le positionnement de chacun des éléments entre eux est relatif : il est défini par traçage et par relevé de cote et de géométrie. Une auto-vérification permanente des côtes et de la géométrie est nécessaire. Le montage « en l'air » est surtout réalisé pour des parachèvements, des prototypes ou lors d'une opération de maintenance.

Dans le cadre d'une fabrication sur bâti, l'ajusteur monteur aéronautique place et bride par fixations temporaires chaque élément de la structure en tenant compte des références du bâti et du dossier technique. Les éléments sont montés dans un ordre prescrit, les éléments mobiles et démontables du bâti venant brider l'ensemble. Une auto-vérification est réalisée. L'essentiel du montage de structures s'effectue sur bâti et en série.

Des préconisations pour le tri des déchets sont appliquées dans le cadre des règles d'hygiène et de sécurité.

Critères de performance

L'ordre de montage des éléments est respecté.

L'accostage et le jeu entre les pièces sont conformes aux critères définis dans le dossier technique.

Les éléments de la structure sont posés, réglés et fixés provisoirement au bon endroit, sans contrainte et conformément aux instructions et règles définies dans le dossier technique.

L'usinage des matières métalliques et composites est réalisé conformément aux consignes de production et aux exigences qualité du secteur aéronautique.

Les différents moyens et méthodes de contrôle sont maîtrisés et judicieusement choisis.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Repérer les éléments de structure par rapport aux références de l'aéronef.

Positionner et régler les pièces par rapport aux références du bâti ou à d'autres pièces de la structure.

Assurer la rigidité et la géométrie d'un sous-ensemble d'aéronef par pose de fixations provisoires sur des éléments préalablement réglés.

Positionner et régler « en l'air » des éléments entre eux en respectant des contraintes géométriques et dimensionnelles.

Positionner les axes de trous en respectant les tolérances définies dans le dossier technique (entraxes, pinces ou sections).

"Tirer" au foret un avant-trou pour le repositionner avant perçage final.

Définir les cotes mini et maxi d'un alésage d'un trou calibré d'après le tableau de tolérance.

Perçer des trous de différents diamètres, "en l'air" ou au "tripode", à l'aide de machines portatives, sur tôle de faible épaisseur en alliages légers et en matériaux composites.

Aléser un trou à l'alésoir manuel ou mécanique à l'aide de machines portatives avec "tripode".

Aléser, un trou sur couches matériaux hybrides.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	19/40

Ébavurer manuellement ou à la machine portable.

Fraiser les portées de têtes de fixation, à l'aide de machines portatives, avec des fraises calibrées à butée micrométrique.

Lamer en poussant ou en tirant des trous, à l'aide de machines portatives, sur des pièces en alliages légers.

Identifier un élément d'une structure d'après sa forme ou d'après une désignation.

Assurer le montage des éléments en tenant compte des références du bâti et de ses éléments mobiles ou démontables

Tracer et ajuster à la lime une pièce pour garantir les jeux : absence d'interférence et de contrainte des pièces

Connaissance technique des épinglages.

Connaissance des méthodes et précautions à prendre pour le perçage en l'air des pièces métalliques de fortes épaisseurs, avec perceuses à renvois d'angles, en positions inconfortables.

Connaissance des méthodes et précautions à prendre dans le perçage de pièces en matériaux composites.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	20/40

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier technique et d'un ensemble de pièces, réaliser le montage de ces pièces avec tous types de fixations. Poser des rivets francs, monter des fixations spéciales structurales et le cas échéant procéder à leur dépose dans le respect des règles qualités aéronautiques. Assurer les étanchéités et les interpositions en protégeant les pièces environnantes. Effectuer les diverses métallisations afin d'assurer la continuité électrique et de garantir un montage conforme à la définition de la gamme et du plan.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce à l'atelier ou sur cellule d'aéronef sur bâti ou en l'air. Dans le cadre d'une modification de la structure, la dépose des fixations doit être réalisée sans endommager la structure afin de permettre de reconditionner l'élément structural. Le travail est réalisé seul ou en équipe suivant la zone et/ou l'accessibilité. Lors de l'utilisation de produits spécifiques aéronautiques (Filler Alu, mastic hydrofuge et/ou colles d'assemblages), des préconisations pour le tri des déchets sont appliquées dans le cadre des règles d'hygiène et de sécurité.

Critères de performance

La pose des fixations est conforme aux critères d'acceptation définis dans les documents techniques. Le choix des outillages spécifiques de contrôle est adapté aux types de fixations. La dépose de tous types de fixations est réalisée sans rayures sur le revêtement, sans agrandissement ou déformation des trous et sans délamination des éléments en composite. Lors de l'application de mastic, filler alu et/ou colles, la protection et le masquage des pièces environnantes est fait. L'étanchéité est réalisée conformément aux critères d'acceptation. La métallisation est conforme aux critères d'acceptation définis dans la documentation technique et assure la continuité électrique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Déterminer le type de fixation à utiliser d'après son empreinte et la codification du plan constructeur ou le tableau de substitution.
Définir une méthode et un ordre de rivetage adaptés (seul et en binôme).
Poser et contrôler la pose de tous types de fixations aéronautiques.
Déposer et contrôler la dépose de tous types de fixations aéronautiques.
Identifier sur la structure, visuellement ou d'après un rapport de contrôle les fixations à déposer.
Extraire d'une liasse technique, le standard et la spécification définissant le mode opératoire d'application et le type de métallisation à réaliser.
Identifier d'après une liasse de dossiers techniques, le type d'étanchage à réaliser.
Extraire d'une liasse technique, le standard et la spécification définissant le mode opératoire d'application et les conditions d'utilisation d'un produit.
Préparer les surfaces (dépeussierage, dégraissage, dérochage...) avant l'application de mastic.
Réaliser et contrôler une opération de métallisation sur une structure en matériaux métalliques et composites.
Appliquer les produits d'interposition, d'étanchéité et/ou de collage d'après un standard.
Appliquer un cordon d'étanchéité dans un angle intérieur manuellement ou au pistolet.
Appliquer un cordon d'étanchéité inter-tôle et bord à bord sur une structure manuellement ou au pistolet.
Appliquer une interposition de deux pièces planes.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	21/40

Appliquer une interposition sous tête d'une visserie ou fixation.
Réaliser une étanchéité de fixation par enrobage.
Nettoyer les surfaces des éléments de cellules après application de produits d'étanchage.

Informez verbalement le responsable produit ou le service contrôle en cas de découverte de produit périmé et le sortir du circuit de fabrication.
Dans le cadre d'une "habilitation", préparer un produit bicomposant et le conditionner.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	22/40

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier technique complet, accessible au format papier ou numérique, d'un ensemble ou sous-ensemble structurel et des outils nécessaires à son intervention : vérifier la validité de la documentation, les outillages, exploiter toute la documentation technique afin d'organiser l'intervention, dans le respect du plan qualité de l'entreprise et du temps de fabrication donnés dans la gamme.

Prendre en compte l'ensemble des règles de l'entreprise et du métier pour assurer la bonne exécution de ses tâches, la sécurité et la propreté de son poste de travail. Se conformer à la RSE (Responsabilité Sociale de l'Entreprise) ainsi qu'aux exigences de FOD (Foreign Object Damage, Foreign Object Debris) qui s'imposent dans le secteur de l'aéronautique.

Réaliser l'auto-contrôle de son activité et renseigner les documents de traçabilité et de contrôle.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce en construction dans un atelier d'assemblage de sous-ensembles ou hangar d'assemblage d'un tronçon d'aéronef. Selon les procédures de l'entreprise, le professionnel s'appuie sur les dossiers techniques pour la préparation et la réalisation de ses interventions dans le respect des règles et des normes de la construction aéronautique.

La sécurité des usagers, des utilisateurs ainsi que la fiabilité des aéronefs passent par la bonne exécution de son travail.

Critères de performance

Les tâches à réaliser sont identifiées.

Les procédures techniques recherchées pour réaliser les opérations sont identifiées.

Les données de traçabilité sont pertinentes, garanties et exploitables par une tierce personne.

L'auto-vérification est réalisée et exploitable par une tierce personne.

Le poste de travail est propre sans FOD et en sécurité.

Les opérations sont réalisées dans le temps alloué.

Le traitement des déchets est effectué.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Exploiter un plan de définition de pièce.

Extraire d'un plan d'ensemble les éléments simples suivant la nomenclature.

Exploiter un plan de structure d'aéronef, un plan d'avion.

Vérifier la référence et la quantité des éléments du kit de la structure d'après la nomenclature du dossier technique.

Analyser un mode opératoire imposé et rechercher des informations complémentaires dans les normes spécifiques de l'aéronautique ou de l'entreprise.

Assurer un contrôle permanent tout du long du processus de fabrication.

Renseigner un document de traçabilité conformément au plan qualité de l'entreprise.

Classifier un défaut en fonction des critères préétablis dans les référentiels et en déduire les actions correctives.

Mettre en œuvre des matériels d'accès (escabeaux, plates-formes) selon les réglementations en vigueur.

Evaluer le besoin d'un travail en binôme le cas échéant.

Respecter les temps alloués de fabrication en garantissant la qualité des produits.

Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement dans ses activités.

Appliquer les règles FOD dans son activité.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	23/40

Réaliser un nettoyage et le tri sélectif des déchets tout au long de la procédure dans la zone de travail.
Respecter les règles de prévention des risques « gestes et postures ».

Adapter un comportement professionnel intégrant le facteur humain par rapport aux règles des manuels de qualité du secteur aéronautique.

Utiliser dans les communications professionnelles, les désignations, les termes et vocabulaires aéronautiques adaptés.

S'adapter à l'environnement d'une entreprise (partenaires, organismes administratifs et techniques)

Rendre compte par écrit ou par oral d'une non-conformité ou de difficultés éventuelles.

Contribuer à la circulation des informations sans les déformer.

Connaissance des matériaux usuels aéronautiques, des états de livraison et de leurs nominations.

Connaissance des dommages créés sur des pièces en matériaux composites

Connaissance du facteur humain et de son incidence dans les comportements professionnels.

Connaissance des dossiers techniques de production et des règles de traçabilité, de qualité.

Connaissances techniques et de sécurité associées aux machines portatives de perçage.

Connaissance des machines automatiques de perçage et calibrage de trous.

Connaissances techniques des outils de coupe, des accessoires spécifiques pour le composite et le métallique.

Connaissance des bases du dessin industriel.

Connaissance des symboles spécifique des plans aéronautiques.

Connaissance des gammes de réparation.

Connaissance des règles, de sécurité, d'hygiène et d'environnement appliquées au métier.

Connaissance des règles et procédures de FOD (Foreign Object Damage, Foreign Object Debris).

Connaissance des interdictions et réglementations des ateliers et hangars.

Connaissance des gestes et postures.

Connaissance des Progiciels de Gestion intégrés, exemples : SAP, ERP (Enterprise Resource Planning) ou GPAO.

Connaissance de la sécurisation des données.

Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	24/40

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Ajuster un élément de structure aéronautique

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier technique complet et d'un kit de pièces, choisir l'outillage adéquat et définir sa zone de travail afin de garantir la protection des personnes et de l'environnement. Ajuster par usinage et abrasion les éléments afin de respecter les tolérances de montage. Assurer les surfaces de contact des portées et éviter les interférences et les montages en contrainte tout en garantissant que l'intégrité des pièces soit conforme aux critères de recevabilité du document technique.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Dans le cadre de la réalisation d'un débit de pièce, l'ajusteur monteur aéronautique ajuste le contour et le rend conforme au plan au niveau dimensionnel, géométrique en finissant les états de surface (rugosité).

Dans le cadre d'un montage d'un sous-ensemble d'aéronef, il ajuste un élément en respectant les jeux entre pièces et les accostages avant le positionnement définitif.

Dans le cadre d'un ajustage de pièce en composite, les outillages et les ateliers sont équipés de systèmes d'aspiration adaptés.

Critères de performance

La réalisation de la pièce est conforme aux critères de recevabilité du document technique.

Les aboutages et accostages sont ajustés dans les tolérances données par le dossier technique.

Le choix de l'outillage d'abrasion et d'usinage est adapté au travail à réaliser.

La protection de la zone, de son environnement et des personnes est réalisée.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Tracer et ajuster une pièce pour garantir les jeux : absence d'interférence et de contrainte des pièces.

Utiliser les machines de ragréages en fonction du type de matière.

Réaliser des ajustages à la ponceuse portative P2 (à disque ou bande abrasive).

Réaliser des ajustages à la lime.

Utiliser un tank à bande.

Scier avec des outils manuels (scie à métaux) ou des machines portatives (scie alternative pneumatique).

Appliquer les principes d'ajustage des faces planes ou de contact : Méthode, mise en œuvre et contrôle.

Réaliser un contrôle visuel de rugosité.

Réaliser des contrôles géométriques à l'aide de l'instrument adapté (pied à coulisse, trusquin, équerre,...).

Réaliser un contrôle de portée par recherche de contact au bleu de Prusse.

Connaissances techniques et de sécurité associées aux machines portatives et outillage manuel dans l'usinage du composite et du métallique.

Connaissance des EPI.

Connaissance du réglage des différentes machines utilisées pour réaliser l'activité d'ajustage.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	25/40

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ensemble ou sous ensemble structural présentant des défauts de premiers niveaux, du dossier complet et des gammes de réparations, identifier la classification du dommage et déterminer s'il rentre dans le champ d'intervention ; choisir les outils adéquats et mettre en œuvre les moyens nécessaires à l'intervention.

Vérifier son activité, renseigner les documents de traçabilité dans le respect des procédures qualité de l'entreprise et des temps de fabrication donnés dans la gamme.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce en construction dans un atelier d'assemblage de sous-ensembles ou hangar d'assemblage d'un tronçon d'aéronef. Selon les procédures de l'entreprise, le professionnel s'appuie sur les dossiers techniques pour la réalisation des opérations de retouche.

Le périmètre de l'action se limite aux défauts cosmétiques, au ragréage et aux retouches de panneaux composites pour des endommagements se limitant à 3 plis carbone.

Dans tout le processus, le professionnel réalise ses interventions dans le respect des règles aéronautiques.

La sécurité des usagers, des utilisateurs ainsi que la fiabilité des aéronefs passent par la bonne exécution de son travail.

Critères de performance

Les défauts constatés sont correctement identifiés et classifiés.

Le choix de l'outillage est adapté au travail à réaliser.

Les opérations effectuées correspondent aux critères de recevabilité du document technique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Effectuer un drapage dans le cadre de la réparation d'un panneau composite sur une profondeur maximale de 3 plis carbone.

Effectuer un bordurage sur panneaux composites à la résine.

Effectuer une densification de panneau composite.

Effectuer une reprise de protection "Alodine" et de peinture.

Reprendre un perçage en côte de réparation (R1 et R2).

Poser des fixations en côte de réparation.

Poser des bagues.

Connaissance des règles de classification des non conformités.

Connaissances des gammes de réparation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	27/40

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier technique complet, accessible au format papier ou numérique, et d'un ensemble de pièces constitutives d'un système ou d'équipements simples, préparer l'ensemble des moyens adaptés à l'intervention : vérifier la validité de la documentation, les outillages, exploiter toute la documentation technique afin de repérer la position des équipements à installer et d'organiser l'intervention, dans le respect du plan qualité de l'entreprise et du temps de fabrication donnés dans la gamme.

Prendre en compte l'ensemble des règles de l'entreprise et du métier pour assurer la bonne exécution de ses tâches ainsi que la sécurité et la propreté de son poste de travail. Se conformer à la RSE (Responsabilité Sociale de l'Entreprise) ainsi qu'aux exigences de FOD (Foreign Object Damage, Foreign Object Debris) qui s'imposent dans le secteur de l'aéronautique.

Réaliser l'auto-contrôle de son activité et renseigner les documents de traçabilité et de contrôle.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce en construction dans un atelier d'assemblage de sous-ensembles ou hangar d'assemblage d'un tronçon d'aéronef. Selon les procédures de l'entreprise, le professionnel s'appuie sur les dossiers techniques pour la préparation et la réalisation de ses interventions, dans le respect des règles et des normes de la construction aéronautique.

La sécurité des usagers, des utilisateurs ainsi que la fiabilité des aéronefs passent par la bonne exécution de son travail.

Critères de performance

Les tâches à réaliser sont identifiées.

Les procédures techniques recherchées pour réaliser les opérations sont identifiées.

Les données de traçabilité sont pertinentes, garanties et exploitables par une tierce personne.

L'auto-vérification est réalisée et exploitable par une tierce personne.

Le poste de travail est propre sans FOD et en sécurité.

Les opérations sont réalisées dans le temps alloué.

Le traitement des déchets est effectué.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Décoder les symbolisations des différentes informations utiles au montage.

Isoler et interpréter dans une gamme les différentes phases d'intervention et rechercher dans le dossier technique les éléments complémentaires à sa bonne réalisation.

Assurer un autocontrôle permanent tout du long du processus de fabrication.

Appliquer des procédures définies dans une gamme de travail et des standards constructeurs.

Enregistrer des anomalies de montage sur les documents qualité et de communication en production.

Relever l'identification des équipements posés.

Assurer la protection des éléments fragiles après le passage du service contrôle.

Ordonner les phases de montage de l'équipement simple.

Mettre en œuvre des matériels d'accès (escabeaux, plates-formes) selon les réglementations en vigueur.

Utiliser dans les communications professionnelles, les désignations, les termes et vocabulaires aéronautiques adaptés.

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement dans ses activités.

S'adapter à l'environnement d'une entreprise (partenaires, organismes administratifs et techniques)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	29/40

Inventorier et organiser dans une liasse de documents techniques, les seuls éléments nécessaires à une phase d'intervention.

Réaliser un nettoyage et le tri sélectif des déchets tout au long de la procédure dans la zone de travail.

Mettre en place la sécurité vis-à-vis du produit et du personnel environnant.

Respecter un comportement de précaution dans le travail des pièces à risques ou à forte valeur ajoutée.

Respecter les temps alloués de fabrication en garantissant la qualité des produits.

Respecter la règle FOD tout au long de l'opération de montage.

Adapter un comportement professionnel par rapport aux règles des manuels de qualité du secteur aéronautique.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions

Informier / rendre compte d'anomalies, de risques ou de son activité à sa hiérarchie.

Contribuer à la circulation des informations sans les déformer.

Connaissance des outillages de freinage, de serrage au couple, des brosses à métallisation et de poses des fixations usuelles aéronautiques.

Connaissance de la généralité sur le rôle et le fonctionnement des équipements, systèmes électriques, mécaniques et les différents circuits d'un aéronef.

Connaissances des principes de cheminement et montage des conditionnements et prélèvement d'aires.

Connaissance du principe de cheminement et montage des tuyauteries rigides sur la structure.

Connaissance des fixations mécaniques usuelles aéronautiques.

Connaissance des diverses habilitations et de leurs rôles pour certains travaux de montage d'équipement.

Connaissance des outillages mécaniques spécifiques à certains équipements.

Connaissance des symboles de métallisations dans les plans de montage.

Connaissance de la technologie des instruments de contrôle des métallisations.

Connaissance des règles de communication interpersonnelle et des notions de base concernant la communication avec les personnes en situation de handicap.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	30/40

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier complet, monter et fixer sur la cellule un système et un équipement simple avec des fixations mécaniques démontables, en conformité avec les normes standards de recevabilité, de fonctionnalité et de sécurité.

Le cas échéant réaliser le freinage des fixations en conformité avec le dossier technique (fil frein, goupille, Loctite,...) ainsi que la métallisation des éléments (brossage des parties peintes, pose de tresses, application de vernis) afin de garantir leur protection et la continuité électrique.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce à l'atelier ou sur cellule d'aéronef pendant l'activité de montage et assemblage structural.

Dans le cadre d'un parachèvement, l'ajusteur monteur aéronautique est amené à réaliser des travaux de montage d'équipement simple avec des fixations mécaniques « montable / démontable » (conditionnement d'air, support de gaine...).

Dans de le cadre d'éléments structuraux primaires comme les portes ou mats réacteurs, des équipements simples viennent s'incorporer dans la structure pendant les phases du montage (conduit d'air, hydraulique, pompes ...).

Critères de performance

Le montage de l'équipement est conforme aux règles prescrites dans la documentation technique.

Les fixations sont montées conformément aux critères d'acceptation définis dans la documentation technique.

Le freinage des fixations est aux normes.

La métallisation est conforme aux critères d'acceptation définis dans la documentation technique et assure la continuité électrique.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Utiliser des clés spéciales mécaniques (embouts à tuyauter pied de corneille...)

Monter et raccorder des tuyauteries rigides.

Identifier visuellement les différents types de fixation.

Monter et raccorder des tuyauteries conditionnement d'air de petit et grand diamètre.

Monter tous types de fixations mécaniques usuelles aéronautiques dans les règles de l'art.

Monter tous types de colliers usuels aéronautiques dans les règles de l'art.

Freiner des vis et écrous (fil, goupille fendue, ...).

Visser et serrer au couple défini tout type de visserie.

Poser une tresse de masse d'après une fiche technique.

Contrôler les cheminements et fixations des équipements.

Contrôler et régler le fonctionnement des parties mobiles d'un système mécanique.

Contrôler visuellement et au jeu de cales, les accostages des équipements montés sur la structure.

Contrôler le torquage (Serrage au couple) à la clé dynamométrique.

Contrôler le freinage réalisé au fil frein.

Régler un jeu fonctionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	31/40

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Organiser ses actions

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de son activité , l'ajusteur monteur aéronautique doit prévoir la succession des différentes étapes et processus à mettre en œuvre pour garantir la qualité et de son travail et le respect des temps imposés dans le dossier technique.

Critères de performance

Les éléments du dossier technique sont vérifiés méthodiquement.
Les tâches à réaliser sont identifiées.
Les opérations sont réalisées dans le temps alloué.
Le choix de l'outillage est adapté au travail à réaliser.
La protection de la zone, de son environnement et des personnes est réalisée.

Respecter des règles et des procédures

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans toute son activité, appliquer scrupuleusement les procédures prescrites de travail, les normes et standards définis dans les dossiers techniques, les règles de FOD.
Respecter et appliquer les règles de traçabilité, de qualité, de sécurité, d'hygiène et de santé en vigueur dans l'entreprise.

Critères de performance

Les procédures techniques recherchées pour réaliser les opérations sont identifiées.
L'ordre de montage des éléments est respecté.
Le montage de l'équipement est conforme aux règles prescrites dans la documentation technique.
Les données de traçabilité sont pertinentes, garanties et exploitables par une tierce personne.
Le poste de travail est propre sans FOD et en sécurité.
Le traitement des déchets est effectué.

Evaluer ses actions

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de son activité, effectuer un autocontrôle de sa production en se basant sur les critères énoncés dans les référentiels en vigueur dans l'entreprise. Repérer et signaler tout défaut constaté.

Critères de performance

Les éléments du dossier technique sont vérifiés méthodiquement.
L'auto-vérification est réalisée et exploitable par une tierce personne.
Les différents moyens et méthodes de contrôle sont maîtrisés et judicieusement choisis.
Les défauts constatés sont correctement identifiés et classifiés.
Les données de traçabilité sont pertinentes, garanties et exploitables par une tierce personne.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	33/40

Glossaire technique

Abréviations

ATA	=	A méricain T ransport A viation (Norme ATA)
EPI	=	E quipements de P rotections I ndividuelles
HSE	=	H ygène, S écurité, E nvironnement
FOD	=	F oreign O bject D amage, F oreign O bject D ebris Dommages par corps étrangers, Débris de corps étrangers.

Alodine

Procédé de chromation obtenu par immersion et utilisé pour la protection contre la corrosion et comme base d'accrochage des finitions.

Cé

Appareil de rivetage.

Domaine d'habilitation d'une personne

Délégation par identification formelle des capacités dans le champ de compétences de la personne.

Dossier technique

Ensemble des documents nécessaires pour la réalisation des tâches prévues (plan, ordre de travail, standard de pose ou de fabrication).

Élément

Partie constituée de pièces simples assurant une fonction élémentaire au niveau d'un équipement, d'un sous-ensemble ou d'un ensemble. Sa procédure de pose ou dépose est décrite de manière générique ou précise dans la documentation du constructeur.

Ensemble / Sous-ensemble

Partie qui peut être constituée d'un groupe de pièces ou d'éléments permettant de le définir de manière précise pour une opération de réparation ou de maintenance.

Etanchage

Ensemble d'actions visant à assurer l'étanchéité d'un assemblage de structure.

Fraisurage

Action d'évaser l'orifice d'un trou avec une fraise pour y insérer une tête de fixation à tête conique.

Lamage

Perçage à fond plat, réalisé à l'aide d'une fraise à lamer servant à assurer la portée d'une tête de fixation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	34/40

Poste neutre

Situation de préparation d'une structure en fin de travaux. Pour la phase de contrôle, la zone doit être dégagée, nettoyée, tous les outils et éléments ayant servi au montage sont retirés.

Structure primaire

Structure supportant les charges résultantes du vol, des manœuvres au sol et de la pressurisation. La structure est constituée d'éléments. Les éléments de la structure primaire supportent les charges résultantes du vol, des manœuvres au sol et de la pressurisation. Leur l'intégrité est essentielle pour le maintien de la totalité de l'intégrité de l'aéronef.

Structure secondaire

Structure supportant seulement les charges aérodynamiques ou inertielles qui lui sont appliquées. Elle est constituée d'éléments « mobiles ».

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	35/40

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	37/40

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AMA	REAC	TP-00466	07	17/12/2024	17/12/2024	38/40

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."



REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Ajusteur monteur aéronautique

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	1/30

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Ajusteur monteur aéronautique

Sigle du titre professionnel : AMA

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 253r - Maintenance mécanique des engins spatiaux et aéronautiques-

Code(s) ROME : H2901

Formacode : 23613, 23035

Date de l'arrêté : 10/12/2024

Date de parution au JO de l'arrêté : 14/12/2024

Date d'effet de l'arrêté : 07/03/2025

2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

Les modalités d'évaluation des titres professionnels sont définies par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le référentiel d'évaluation (RE) comme constitutive de la session du titre, du certificat de compétences professionnelles (CCP) ou du certificat complémentaire de spécialisation (CCS), est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury et le centre organisateur.

L'aménagement de la session d'examen pour les candidats en situation de handicap pourra s'appuyer sur le guide pratique d'aménagement des sessions d'examen disponible à l'adresse suivante : <https://travail-emploi.gouv.fr/formation-professionnelle/certification-competences-pro/titres-professionnels-373014> , rubrique textes réglementaires/documents techniques.

La proposition d'aménagement de la session d'examen est mise en œuvre en lien avec la DDETS concernée.

3 Dispositif d'évaluation spécifique pour la session du titre professionnel AMA

Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou d'un parcours de validation des acquis de l'expérience (VAE) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau 3.1 « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès au titre professionnel par capitalisation de CCP sont évaluées par un jury au vu du livret de certification et d'un entretien destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	3/30

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques Ajuster un élément de structure aéronautique Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef	14 h 00 min	La mise en situation professionnelle se déroule en trois phases successives, en présence d'un surveillant : 1 - Positionnement, épingleage et ajustage d'une structure d'aéronef comportant des pièces métalliques et/ou composites. 2 - assemblage d'une structure d'aéronef comportant différents types de fixations. 3 - Montage d'équipements simples utilisant les techniques de freinage et de mise à la masse.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques Ajuster un élément de structure aéronautique Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef	00 h 30 min	L'entretien technique se déroule en présence du jury, après la mise en situation professionnelle, à partir de la pièce réalisée par le candidat lors de la mise en situation professionnelle et corrigée par le jury. Il porte sur les points ayant posé problème lors de la mise en situation professionnelle. Sont aussi abordés le système qualité et les normes dans le secteur aéronautique, ainsi que les procédés non observables lors de la mise en situation professionnelle : Réparations mineures. Étanchéité des fixations et des éléments structuraux. Métallisation des fixations et des éléments structuraux. Cinématique de pose des colliers usuels aéronautiques en tuyauterie petits et gros diamètres.
▪ Questionnaire professionnel	Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques Ajuster un élément de structure aéronautique Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef	00 h 45 min	Le questionnaire professionnel se déroule en présence d'un surveillant. Il peut être passé avant la mise en situation professionnelle et l'entretien technique. Il permet de vérifier les connaissances associées aux compétences citées. Il porte sur les caractéristiques matières et matériaux, les conditions de mise en œuvre de procédés, la connaissance de la constitution d'un aéronef et de sa structure, l'étanchéité de la structure, la métallisation et les réparations simples des assemblages.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	4/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final		00 h 15 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		15 h 30 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Le temps est géré globalement par le candidat.

Il réalise la traçabilité sur la gamme de travail.

Phase 1 – Positionnement, épingleage et ajustage d'une structure d'aéronef.

Le candidat réalise un inventaire de son kit au début de l'épreuve et renseigne les documents de traçabilité.

Il positionne, réalise les ajustages, les perçages, les logements de fixations et l'épingleage de son ensemble en suivant les instructions d'une carte de travail.

Il réalise le contrôle de son travail.

Phase 2 – Assemblage d'une structure d'aéronef comportant différents types des fixations.

Le candidat réalise le montage et l'assemblage de son ensemble à partir des instructions contenues dans sa carte de travail.

Il effectue le contrôle à partir d'instructions données dans sa carte de travail, réalise la traçabilité de sa production et statue sur la recevabilité de son ouvrage.

Phase 3 – Montage d'équipements simples utilisant les techniques de freinages et de mise à la masse.

Le candidat réalise l'assemblage d'équipements ou de systèmes simples nécessitant la mise en place des compétences de serrage au couple, freinage et mise à la masse.

Il effectue le contrôle à partir d'instructions données dans sa carte de travail, réalise la traçabilité de sa production et statue sur la recevabilité de son ouvrage.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien aborde obligatoirement les procédés, techniques ou comportements insuffisamment observés en mise en situation professionnelle :

- étanchéité,
- réparation simple,
- montage de tuyauterie aéronautique,
- gestes et postures,
- hygiène et sécurité.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	5/30

Ainsi que des questions autour des thèmes techniques suivants :

- lecture de plan avion et de plan industriel,
- recherche de position dans la structure,
- technologie des différents outils et consommables usuels en aéronautique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	6/30

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assembler une structure d'aéronef métallique et composite					
Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques	<p>Les éléments du dossier technique sont vérifiés méthodiquement.</p> <p>Les tâches à réaliser sont identifiées.</p> <p>Les procédures techniques recherchées pour réaliser les opérations sont identifiées.</p> <p>Les données de traçabilité sont pertinentes, garanties et exploitables par une tierce personne.</p> <p>L'auto-vérification est réalisée et exploitable par une tierce personne.</p> <p>Le poste de travail est propre sans FOD et en sécurité.</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le temps alloué.</p> <p>Le traitement des déchets est effectué.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation	<p>L'ordre de montage des éléments est respecté.</p> <p>L'accostage et le jeu entre les pièces est conforme aux critères définis dans le dossier technique.</p> <p>Les éléments de la structure sont posés, réglés et fixés provisoirement au bon endroit, sans contrainte et conformément aux instructions et règles définies dans le dossier technique.</p> <p>L'usinage des matières métalliques et composites est réalisé conformément aux consignes de production et aux exigences qualité du secteur aéronautique.</p> <p>Les différents moyens et méthodes de contrôle sont maîtrisés et judicieusement choisis.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	7/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques	<p>La pose des fixations est conforme aux critères d'acceptation définis dans les documents techniques.</p> <p>Le choix des outillages spécifiques de contrôle est adapté aux types de fixations.</p> <p>La dépose de tous types de fixations est réalisée sans rayures sur le revêtement, sans agrandissement ou déformation des trous et sans délamination des éléments en composite.</p> <p>Lors de l'application de mastic, filler alu et/ou colles, la protection et le masquage des pièces environnantes est fait.</p> <p>L'étanchéité est réalisée conformément aux critères d'acceptation.</p> <p>La métallisation est conforme aux critères d'acceptation définis dans la documentation technique et assure la continuité électrique.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser l'ajustage et le parachèvement de structures d'aéronefs métalliques et composites					
Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques	<p>Les tâches à réaliser sont identifiées.</p> <p>Les procédures techniques recherchées pour réaliser les opérations sont identifiées.</p> <p>Les données de traçabilité sont pertinentes, garanties et exploitables par une tierce personne.</p> <p>L'auto-vérification est réalisée et exploitable par une tierce personne.</p> <p>Le poste de travail est propre sans FOD et en sécurité.</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le temps alloué.</p> <p>Le traitement des déchets est effectué.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ajuster un élément de structure aéronautique	<p>Quels que soient le contour et la forme de la pièce, le chant et la face de la pièce sont exempts de rayure hors tolérance conformément aux critères de recevabilité du document technique.</p> <p>Les aboutages et accostages sont ajustés dans les tolérances données par le dossier technique.</p> <p>Le choix de l'outillage d'abrasion et d'usinage est adapté au travail à réaliser.</p> <p>La protection de la zone, de son environnement et des personnes est réalisée.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	8/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites	Les défauts constatés sont correctement identifiés et classifiés. Le choix de l'outillage est adapté au travail à réaliser. La réparation effectuée correspond aux critères de recevabilité du document technique.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Assembler des systèmes aéronautiques					
Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques	Les tâches à réaliser sont identifiées. Les procédures techniques recherchées pour réaliser les opérations sont identifiées. Les données de traçabilité sont pertinentes, garanties et exploitables par une tierce personne. L'auto-vérification est réalisée et exploitable par une tierce personne. Le poste de travail est propre sans FOD et en sécurité. Les opérations sont réalisées dans le temps alloué. Le traitement des déchets est effectué.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef	Le montage de l'équipement est conforme aux règles prescrites dans la documentation technique. Les fixations sont montées conformément aux critères d'acceptation définis dans la documentation technique. Le freinage des fixations est aux normes. La métallisation est conforme aux critères d'acceptation définis dans la documentation technique et assure la continuité électrique.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant : sans objet					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	9/30

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Organiser ses actions	Ajuster un élément de structure aéronautique
	Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites
	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques
	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques
	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques
	Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation
Respecter des règles et des procédures	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques
	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques
	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques
	Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef
	Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation
Evaluer ses actions	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques
	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques
	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques

4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre AMA

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 45 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	10/30

4.2. Protocole d'intervention du jury :

L'importance de l'observation du comportement au poste de travail rend la présence du jury indispensable sur les 4 dernières heures de l'épreuve, pour apprécier la valeur professionnelle du candidat. Durant cette période d'observation le candidat doit réaliser au minimum une ou plusieurs des opérations suivantes :

- Les opérations de montage et d'assemblage de la structure.
- Les opérations de contrôle avant restitution de sa production

Le jury peut interrompre l'épreuve de mise en situation dans le cas de non-respect de règles d'hygiène et de sécurité faisant courir un risque aux personnes ou aux biens.

Dès la fin de l'épreuve et avant l'entretien technique, le jury appréciera la qualité de la production réalisée (contrôle contradictoire de quelques cotes importantes, des assemblages et de l'aspect) ; une durée de 10 à 15 min par candidat est à prévoir.

Le jury est également présent lors de l'entretien technique et de l'entretien final.

Pour le questionnaire professionnel, le jury en assure la correction.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

Le centre organisateur assure la surveillance des épreuves de la mise en situation professionnelle et du questionnaire professionnel.

Pour la surveillance de la mise en situation professionnelle, le surveillant doit être un technicien aérostructure.

Il est responsable du déroulement harmonieux de la mise en situation professionnelle, il gardera une traçabilité de toutes ses interventions auprès des candidats pour garantir la sécurité et l'absence d'incidents.

Il doit être capable de prendre les décisions adéquates pour assurer le déroulement normal de l'épreuve en l'absence du jury.

Pour la surveillance du questionnaire professionnel (0 h 45 min), aucune compétence technique n'est nécessaire.

Le surveillant doit s'assurer que les candidats respectent les temps impartis et ne communiquent pas entre eux.

Il récupère et remet au responsable de session les questionnaires des candidats en fin d'épreuve.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	11/30

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Ajusteur monteur aéronautique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	13/30

CCP

Assembler une structure d'aéronef métallique et composite

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques	06 h 00 min	La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle consiste à réaliser les actions suivantes : Positionnement, épinglage et assemblage d'une structure d'aéronef comportant des pièces métalliques et/ou composites.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques	00 h 30 min	L'entretien technique se déroule en présence du jury, après la mise en situation professionnelle, à partir de la pièce réalisée par le candidat lors de la mise en situation professionnelle et corrigée par le jury. Il porte sur les points ayant posé problème lors de la mise en situation professionnelle. Sont aussi abordés le système qualité et les normes dans le secteur aéronautique, ainsi que les procédés non observables lors de la mise en situation professionnelle : Etanchéité des fixations et des éléments structuraux Métallisation des fixations et des éléments structuraux.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	15/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<ul style="list-style-type: none"> Questionnaire professionnel 	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de structures aéronautiques Positionner les éléments de la structure aéronautique et réaliser les logements de fixation Assembler les éléments d'une structure avec tout type de fixations usuelles aéronautiques	00 h 30 min	Le questionnaire professionnel se déroule en présence d'un surveillant. Il peut être passé avant la mise en situation professionnelle et l'entretien technique. Il permet de vérifier les connaissances associées aux compétences citées. Il porte sur les caractéristiques matières et matériaux, les conditions de mise en œuvre de procédés, la connaissance de la constitution d'un aéronef et de sa structure, l'étanchéité de la structure et la métallisation.
<ul style="list-style-type: none"> Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		07 h 00 min	

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Assembler une structure d'aéronef métallique et composite

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 06 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	16/30

CCP

Réaliser l'ajustage et le parachèvement de structures d'aéronefs métalliques et composites

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques Ajuster un élément de structure aéronautique Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites	06 h 00 min	La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle consiste à réaliser les actions suivantes : ajustage retouche d'une structure d'aéronef comportant des pièces métalliques et/ou composites.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques Ajuster un élément de structure aéronautique Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites	00 h 30 min	L'entretien technique se déroule en présence du jury, après la mise en situation professionnelle, à partir de la pièce réalisée par le candidat lors de la mise en situation professionnelle et corrigée par le jury. Il porte sur les points ayant posé problème lors de la mise en situation professionnelle. Sont aussi abordés le système qualité et les normes dans le secteur aéronautique, ainsi que les procédés non observables lors de la mise en situation professionnelle tels que la mise en œuvre de réparations mineures.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	17/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'ajustage et de retouche de structures aéronautiques Ajuster un élément de structure aéronautique Effectuer des opérations de parachèvement sur des structures aéronautiques métalliques et composites	00 h 30 min	Le questionnaire professionnel se déroule en présence d'un surveillant. Il peut être passé avant la mise en situation professionnelle et l'entretien technique. Il permet de vérifier les connaissances associées aux compétences citées. Il porte sur les caractéristiques matières et matériaux, les conditions de mise en œuvre de procédés, la connaissance de la constitution d'un aéronef et de sa structure et les réparations simples des assemblages.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		07 h 00 min	

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réaliser l'ajustage et le parachèvement de structures d'aéronefs métalliques et composites

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 06 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	18/30

CCP

Assembler des systèmes aéronautiques

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef	04 h 00 min	La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle consiste à réaliser les actions suivantes : Montage d'équipements simples sur une structure aéronautique utilisant les techniques de freinage et de mise à la masse.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef	00 h 30 min	L'entretien technique se déroule en présence du jury, après la mise en situation professionnelle, à partir de la pièce réalisée par le candidat lors de la mise en situation professionnelle et corrigée par le jury. Il porte sur les points ayant posé problème lors de la mise en situation professionnelle. Sont aussi abordés le système qualité et les normes dans le secteur aéronautique, ainsi que les procédés non observables lors de la mise en situation professionnelle, par exemple la cinématique de pose des colliers usuels en tuyauterie petits et gros diamètres aéronautiques.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	19/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Mettre en œuvre les procédures qualité et métier liées aux opérations d'assemblage de systèmes aéronautiques Monter des systèmes et des équipements simples sur une structure d'aéronef	00 h 30 min	Le questionnaire professionnel se déroule en présence d'un surveillant. Il peut être passé avant la mise en situation professionnelle et l'entretien technique. Il permet de vérifier les connaissances associées aux compétences citées. Il porte sur les caractéristiques matières et matériaux, les conditions de mise en œuvre de procédés, la connaissance de la constitution d'un aéronef et de sa structure, les cinématiques de poses des colliers de tuyauteries aéronautiques.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		05 h 00 min	

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Assembler des systèmes aéronautiques

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	20/30

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Ajusteur monteur aéronautique

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	<p>Un atelier équipé d'alimentation en air comprimé et en alimentation électrique pour le fonctionnement des machines collectives ou individuelles.</p> <p>Une zone dédiée à l'usinage et l'ajustage des pièces en matériaux composites avec systèmes d'aspiration et de filtration des poussières intégrés ou mise à disposition de systèmes d'aspiration mobiles au poste de travail (prévoir les zones de circulation de ces systèmes mobiles).</p>	<p>Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Les locaux devront répondre aux normes préconisées pour la profession (hygiène/nettoyage, sécurité électrique, déplacements) ;</p> <p>Les aires de travail devront être suffisamment éclairées, dégagées et espacées les unes des autres pour permettre la libre circulation des candidats et des membres du jury.</p>
Entretien technique	Un local équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
Questionnaire professionnel	Une salle pour la passation du questionnaire professionnel.	<p>Place assise avec table pour chaque candidat + 1 pour le surveillant.</p> <p>L'organisation du local sera telle qu'elle permette la libre circulation du surveillant et empêche la communication entre les candidats.</p>
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	21/30

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanément pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanément pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Marbres de contrôle dimensions mini 1000 X 1000 mm	4	Sans objet
	1	Poste de travail complet par candidat comportant : <ul style="list-style-type: none">• Une table de montage (mini 1000 x 1000 mm) équipée d'un étau de mécanicien• Des sources d'énergie à proximité : Air comprimé Electricité pour des équipements manuels et portatifs	1	Sans objet
Machines	1	Table aspirante pour le composite.	7	Sans objet
Outils / Outillages	1	Caisse à outils standard de l'ajusteur monteur aéronautique avec machines pneumatiques	1	Sans objet
	1	Outillage de rivetage (pistolets, Cé, panoplie de bouterolles et de tas)	3	Sans objet
	1	Outillage pneumatique et mécanique de pose des fixations spéciales	3	selon les différentes cinématiques de pose : 3 types essentiels
	1	Outillages de contrôle spécifique à la structure à monter	2	Sans objet
	1	Panoplie d'alésoirs (à main et machine) correspondant aux fixations à poser.	3	Sans objet
	1	Panoplie d'outillages de contrôle de dimensions et de géométrie de la structure	2	Sans objet
	1	Panoplie d'outillages de contrôle des poses de fixations.	2	Sans objet
	1	Panoplie de clés pour pose de fixations spéciales type boulon.	2	Sans objet
	1	Panoplie de forets pour les diamètres de fixations à monter et les matériaux à percer	1	Sans objet
	1	Panoplie de fraises à butée micrométrique et de fraises à lamer en fonction des têtes de fixations à poser	2	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Panoplie de perceuses pneumatiques portatives à renvoi d'angles	2	Sans objet
	1	Tanks à bande portatifs et ponceuses à bande (pour matériaux métalliques et composites)	2	Sans objet
Équipements	1	Bâti de montage correspondant à la structure à monter	1	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Aspiration / filtration « à la source » des poussières des composites (pour ajustage, ponçage, perçage de pièces).	3	Système fixe ou mobile
	1	Chaussures de sécurité	1	Sans objet
	1	Combinaison jetable avec capuche pour le travail de ponçage des composites.	1	Sans objet
	1	Gants de protection en peau	1	Sans objet
	1	Gants en latex	1	Sans objet
	1	Lunettes blanches	1	Sans objet
	1	Masque de respiration	1	Sans objet
Matières d'œuvre	1	1 Kit de fixations	1	Prévoir 2 kits complets supplémentaires (composés chacun d'un kit de fixations et d'un kit de pièces primaires) conformes pour le remplacement éventuel durant l'épreuve (rebut ou malfaçon)
	1	1 Kit de pièces primaires (à fabriquer par le plateau technique ou à commander à partir de la liasse de plans jointe).	1	Conditionner individuellement chaque kit et lui donner un N° de lot spécifique afin que le jury puisse repérer les kits donnés à chaque candidat.
Documentations	1	Carte de travail pour le montage et l'assemblage de la structure	1	Fourni dans le DTE
	1	Liasse de plans pour l'assemblage de la structure	1	Fourni dans le DTE

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	23/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Liasse de plans pour la fabrication des pièces primaires.	1	Fourni dans le DTE
	1	Livret d'instructions de fabrication [normes aéronautiques]	1	Fourni dans le DTE
Autres	1	Chiffons	1	Sans objet
	1	Matériel nécessaire pour écrire (stylos, crayons, gomme)	1	Sans objet
	1	Produits de nettoyage de pièces métalliques et composites	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	24/30

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Ajusteur monteur aéronautique est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

Ajusteur monteur aéronautique Arrêté du 21/02/2020		Ajusteur monteur aéronautique Arrêté du 10/12/2024	
CCP	Assembler une structure d'aéronef métallique et composite.	CCP	Assembler une structure d'aéronef métallique et composite
CCP	Réaliser l'ajustage et la réparation de structures d'aéronefs métalliques et composites	CCP	Réaliser l'ajustage et le parachèvement de structures d'aéronefs métalliques et composites
CCP	Assembler des systèmes aéronautiques	CCP	Assembler des systèmes aéronautiques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	25/30

ANNEXE 3

GLOSSAIRE DU REFERENTIEL D'EVALUATION (RE)

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer que le candidat possède :

- la compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;
- la connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	27/30

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AMA	RE	TP-00466	07	14/12/2024	17/12/2024	28/30

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

